

Date: Tuesday, 2/21/2006 9:21:02 AM
 User: Linda Lacelle

Process Sheet

SPC

Customer : CU-DAR001 Dart Helicopters Services Drawing Name : SIDE DOOR
 Job Number : 25885
 Estimate Number : 12295
 P.O. Number : Part Number : D350589041
 This Issue : 2/21/2006 S.O. No. : Drawing Number : D2991 REV.BZ
 Prsht Rev. : NC Project Number : N/A
 First Issue : 1 / Type : PURCHASED PARTS Drawing Revision : B2C
 Previous Run : Material :
 Written By : Due Date : 3/30/2006 Qty: 1 Um: Each
 Checked & Approved By :
 Comment : est rev. A 06.02.16 new issue (was done on D350-589-041)
 EC

Additional Product

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation: Description :

1.0 DC DOCUMENT CONTROL



Comment: DOCUMENT CONTROL
 type label per dwg D0589-041

JW 08-6-25

2.0 OUTSIDE SERVICE OUTSIDE SERVICES



Comment: Sub-Contracting OUTSIDE SERVICES

Issue P/O: 631

Description: D2991-1 side door

Supplier: Delastek

batch:

Ship to delastek: Qty 1 D0589-041 Label

B25885

Qty 2 D2992-1

Doubler

4X B16937 / 2x B25941

Ensure batch # on Label D0589-041 match W/O # for D350-589-041

Certificate of Conformity and process sheet from Delastek is required

CY06102122

3.0 PACKAGING 1 PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive & Inspect For Transit Damage

Ensure certificate of conformity is attached

POSITIVE
RECALL

4.0 QC6 DIMENSIONAL CHECK



Comment: Ensure Material certification comply to Dwg D

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: D350-589-041 PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes ☒ No ☐ DQA: 12 Date: 08/06/02
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR: <u>25885</u>		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			
080624	4.0	Missing W/O i cents from Delv's tel. due to holiday.	<u>08/06/02</u>	Proceed under positive recall until cents are available i attached. Do not pass Seq. 19.0	<u>u/2</u>	<u>08/06/02</u>	<u>08/06/02</u>	<u>080624</u>

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 2/21/2006 9:21:02 AM
User: Linda Lacelle

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SIDE DOOR

Job Number: 25885

Part Number: D350589041

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
---------	-----------------------	---------------

5.0	D29911	Side Door
-----	--------	-----------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 3.0000 Each(s)
Side Door

AS 08/06/24 (x1)

6.0	D2237	Striker Plate
-----	-------	---------------

85 ft



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total: 9.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part number	Description	Batch
3	D2237	Striker Plate	38807

AS 08/06/24 (x1)

7.0	D24641700	Foam Seal
-----	-----------	-----------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 3.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part number	Description	Batch
1	D2464-1700	Foam seal	35433

* double check on total qty.

AS 08/06/24 (x1)

8.0	D2585	Latch Clamp
-----	-------	-------------



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total: 9.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part number	Description	Batch
3	D2585	Latch clamp	38813

AS 08/06/24 (x1)

9.0	D2586	Door Latch
-----	-------	------------



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total: 9.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part number	Description	Batch
3	D2586	Door latch	38174

AS 08/06/24 (x1)

10.0	D2589	Keys, Key Chain
------	-------	-----------------

91 x



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 3.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part number	Description	Batch
1	D2589	keys, key chain	38814

AS 08/06/24 (x1)

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 2/21/2006 9:21:02 AM
User: Linda Lacelle

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SIDE DOOR

Job Number: 25885

Part Number: D350589041

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation: Description :

11.0

D2621

Latch Plate



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 9.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part number Description
3 D2621 latch plate

Batch

33894

AS 08/06/24 (X)

12.0

D3085041

prop ass'y



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part number Description
1 D3085-041 prop ass'y

Batch

26759

AS 08/06/24 (X)

13.0

AN34A

Bolt



Comment: Qty.: 6.0000 Each(s)/Unit Total : 18.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part number Description
6 AN3-4A Bolt

Batch

M103641

AS 08/06/24 (X)

14.0

AN960JD10

Washer



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 9.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part number Description
3 AN960JD10 Washer

Batch

M108077

AS 08/06/24 (X)

15.0

MS21042L3

Nut



Comment: Qty.: 9.0000 Each(s)/Unit Total : 27.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part number Description
6 MS21042L3 Nut

Batch

107605

AS 08/06/24 (X)

46.0

MS20470AD45

Rivet, Universal Head



Comment: Qty.: 6.0000 Each(s)/Unit Total : 18.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part number Description
6 MS20470AD4-5 Rivet

Batch

M100918

AS 08/06/24 (X)

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 2/21/2006 9:21:02 AM
User: Linda Lacelle

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SIDE DOOR

Job Number: 25885

Part Number: D350589041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

17.0

MS27039115

Screw



Wrong Bar Codes
Placed in
wrong order.



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total: 9.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part number Description Batch
3 MS27039-1-15 Screw M106903

AS 08/06/24 (X1)

18.0

SMALL FAB 1

SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1
Assemble as per dwg D2991 & IIN D350-589 p.6-12

080625

19.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

080625 @



See
p10
p4.0

20.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1
Identify and Stock
Location: C

08/06/26 (1)

21.0

DC

DOCUMENT CONTROL



Comment: DOCUMENT CONTROL
Inspection Level 21

08/06/26

Job Completion



08/06/25

Return to
Jason after
QC 21

POSITIVE RECALL

EFFECTIVE 08/06/24 AUTH

RELEASED DATE 08/06/25

Return w/o
to Jason after
QC 21

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			


NOTE: Date & initial all entries

Date: Jeudi, 2008-05-15 09:31:21
 Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

 Client : DART Dart Aerospace Ltd.
 Numéro Job : 43042
 Numéro Soumission : 2622
 Numéro B.A. :
 Cette fois : 2008-05-15 No. B.V. :
 Prsht Rev. : NC
 Prem. fois : - - Type :
 Job précédente :

 Nom Dessin : SIDE DOOR N° D2991-1
 Numéro Article : DKC134-0050
 Numéro Dessin : D2991
 Projet Numéro : DKC134
 Révision dessin : C
 Matériel : Composites
 Date Due : 2008-05-22 Qté: 1 Udm: UNITE

 Écrit par : 
 Vérifié & Approuvé par :
 Commentaires : N° de pièce Client: D2991-1

Process Sheet Rev.: 00 Création du premier.

Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description:

1.0 NOTE

NOTE GÉNÉRALE DE FABRICATION



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run: 0.0000Hrs

Information générale de fabrication

Liste des instructions de fabrication et Instruction générale de fabrication nécessaires à la fabrication de la pièce:

 IG 0008 Application de primer Dupont.
 IG 0009 Traitement des moules agent démoulant (Freekote)
 IG 0012 Montage de Vacuum Bagging et cuisson
 IG 0018 Démouler une pièces de fibre de verre fabriquée en Wet Layup
 IG 0019 Application du Gelcoat

2.0 OUTILLAGE

OUTILLAGE NÉCESSAIRE À LA FABRICATION



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run: 0.0000Hrs

Outillage nécessaire pour la fabrication

DKO-0094

3.0 AAC0582

Freekote 700NC N° 38425

 Commentair Qty.: 0.025 GALLON(s)/Unit Total: 0.025 GALLON(s)
 Frekote 700NC N° 38425

4.0 PRÉP. MATÉRIEL

PRÉPARATION DU MATÉRIEL














Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Sortir le matériel

Faire la préparation du matériel pour la production

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. Numéro Job: 43042		Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-1 Numéro Article: DKC134-0050	
Numéro Job: 			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
Date: 04/06/08 Sceau: 			
5.0	PRÉPARATION 3 	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART 	
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs Préparation du moule</p> <p>Faire la préparation du moule N° DKO-0094 à l'aide de Frekote 700NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006 et l'instruction générale de fabrication N° IG 0009.</p> <p>Date: 04/06/08 Sceau: </p>			
6.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005	
<p>Commentair Qty.: 1.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.000 KILOGRAMME(s) Gel Coat Blanc N° Gel 944W005</p>			
7.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9	
<p>Commentair Qty.: 0.0250 PINTE(s)/Unit Total : 0.0250 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9</p>			
8.0	AAC0198	UN2055 styrene monomere ST	
<p>Commentair Qty.: 0.014 GALLON(s)/Unit Total : 0.014 GALLON(s) UN2055 styrene monomere ST</p>			
9.0	PRÉPARATION 3 	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART 	
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL</p> <p>Faire la préparation du matériel :</p> <p>Dans une quantité de 0.2 gallon de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% de UN2055 styrene monomere ST</p> <p>Date: 03/06/08 Sceau:  Temps Début: 15h00 Temps Fin: 15h15</p>			
10.0	GEL COAT. 	APPLICATION DE GEL COAT 	
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs APPLICATION DE GEL COAT</p> <p>Faire l'application du Blanc N° Gel 944W005 sur le moule N° DKO-0094 selon l'instruction Générale de fabrication N° IG 0019</p> <p>Date: 03/06/08 Sceau: </p>			

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
 Numéro Job: 43042

Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-1
 Numéro Article: DKC134-0050

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

11.0 AC0409

Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 5.43 VERGE(s)/Unit Total : 5.43 VERGE(s)
 Tissu à délaminer Release ply B

12.0 AC0407

Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 5.43 VERGE(s)/Unit Total : 5.43 VERGE(s)
 Wrightlon 5200 Bleu P3

13.0 AC0408

Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 5.43 VERGE(s)/Unit Total : 5.43 VERGE(s)
 Feutre de drainage N° Airweave N 10

14.0 AC0752

Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.: 12.00 PIED(s)/Unit Total : 12.00 PIED(s)
 Stretchlon 200 poche à vide Vert

15.0 AAC0276

Fiberglass 9oz Type "S" N° FG778138-125Y

Commentair Qty.: 7.30 VERGE(s)/Unit Total : 7.30 VERGE(s)
 Fiberglass 9oz Type "S" N° FG778138-125Y

16.0 AAC0443

Fiberglass 12 oz Unidirectional

Commentair Qty.: 4.00 VERGE(s)/Unit Total : 4.00 VERGE(s)
 Fiberglass 12 oz Unidirectional

17.0 AC0098

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 3.0000 RL(s)/Unit Total : 3.0000 RL(s)
 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

18.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe comme suit:

4 plis de tissus de 9.7 oz.

1 pli de 12 oz. pour tout le contour de la pièce par 5" de large.

3 fois le sac à vide Stretchlon 200.

3 fois le film perforé P-3

3 fois le feutre de drainage

2 fois le tissu à délaminer (non nécessaire lors du bagging du core).

Appliquer le ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

Afin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz. tous en même temps, en les superposant les uns sur les autres.











Date: 04/06/08

Sceau:










Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. Numéro Job: 43042		Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-1 Numéro Article: DKC134-0050	
Numéro Job: 			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
19.0	AAC0274	Derakane 411-350 Promoté N° RV411B3020	
Commentaire Qty.: 1.700 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.700 KILOGRAMME(s) Derakane 411-350 Promoté N° RV411B3020			
20.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9	
Commentaire Qty.: 0.0060 UNITE(s)/Unit Total : 0.0060 UNITE(s) Catalyst N° DDM-9			
21.0	PRÉPARATION 3 	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART 	
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350. Date: <u>04/06/08</u> Heure Début: <u>9h25</u> Heure Fin: <u>9h30</u> Sceau: 			
22.0	LAMINAGE. 	LAMINAGE PIÈCE DART 	
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs LAMINAGE PIÈCE DART À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DKO-0094 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7 oz. Recommencer l'opération pour le deuxième pli. Date: <u>04/06/08</u> Heure Début: <u>9h30</u> Heure Fin: <u>10h00</u> Sceau: 			
23.0	POCHE À VIDE 1 	FAIRE LA POCHE À VIDE 	
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs FAIRE LA POCHE À VIDE Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre ci suit: 1- Tissu à délaminer. 2- Film Perforé P-3. 3- Feutre de drainage 4- Sac à vide Stretchlon 200 Laisser sécher pendant 4 heures minimum. Date: <u>04/06/08</u> Sceau:  Curing début: <u>9h30</u> Curing Fin: <u>13h00</u>			











Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-1	
Numéro Job: 43042		Numéro Article: DKC134-0050	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
24.0	AAC0452	Polybond B46F	
Commentair Qty.: 0.143 KIT(s)/Unit Total : 0.143 KIT(s) Polybond B46F		600 grammes	
25.0	DKC134-0062	Foam Core N° D2991-101 (Porte D2991-1)	
Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s) Foam Core N° D2991-101 (Porte D2991-1)			
26.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART			
Retirez le bagging.			
Appliquer une couche de polybond B64F à l'endos du foam core N° DKC134-0062 et positionner le foam sur le moule selon le dessin et selon les lignes de positionnement prévues à cet effet.			
Date: 04/04/08 Heure Début: 13h30 Heure Fin: 14h10 Sceau: 			
27.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs FAIRE LA POCHE À VIDE			
Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:			
1- Film Perforé P-3.			
2- Feutre de drainage			
3- Sac à vide Stretchlon 200.			
Laisser sécher pendant 2 heures minimum.			
Date: 04/04/08 Sceau: 			
Curing Début: 14h10 Curing Fin: 16h10			
28.0	AAC0274	Derakane 411-350 Promoté N° RV411B3020	
Commentair Qty.: 1.700 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.700 KILOGRAMME(s) Derakane 411-350 Promoté N° RV411B3020			
29.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9	
Commentair Qty.: 0.0040 UNITE(s)/Unit Total : 0.0040 UNITE(s) Catalyst N° DDM-9			










Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. Numéro Job: 43042		Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-1 Numéro Article: DKC134-0050	
Numéro Job: 			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
30.0	PRÉPARATION 3 	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART 	
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350. Date: <u>05/04/08</u> Heure Début: <u>13h30</u> Heure Fin: <u>13h35</u> Sceau: 			
31.0	LAMINAGE. 	LAMINAGE PIÈCE DART 	
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs LAMINAGE PIÈCE DART Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz. Faire le laminage du plis de tissu 12 oz. tout le tour de la porte en prenant bien soin que les deux bandes allant dans le coin droit en bas se superposent Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz. Date: <u>05/04/08</u> Heure Début: <u>13h35</u> Heure Fin: <u>14h20</u> Sceau: 			
32.0	POCHE À VIDE 1 	FAIRE LA POCHE À VIDE 	
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs FAIRE LA POCHE À VIDE Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant: 1- Tissu à délaminer. 2- Film perforé P-3. 3- Feutre de drainage 4- Sac à vide Stretchlon 200. Laisser sécher pendant 4 heures minimum. Date: <u>05/04/08</u> Heure Début: <u>14h20</u> Heure Fin: <u>14h30</u> Sceau:  Curing Début: <u>14h30</u> Curing Fin: <u>18h30</u>			












Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. Numéro Job: 43042		Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-1 Numéro Article: DKC134-0050	
Numéro Job: 			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
33.0	DÉMOULAGE 1 	DÉMOULAGE PIÈCE DART 	
<p>Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs DÉMOULAGE PIÈCE DART</p> <p>Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et les " edges ". Selon l'instruction générale de fabrication N° IG 0018</p> <p>Date: <u>06/06/08</u> Sceau: </p>			
34.0	TRIMAGE 3 	TRIMAGE COMPOSITES DART 	
<p>Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs TRIMAGE COMPOSITES DART</p> <p>À l'aide du gabarit N° _____ trimer la pièce en utilisant un router muni d'un couteau 1/4" et d'un " Bushing " 1/16" de mur.</p> <p>Percer les " Latch " et les trous de penture selon le dessin N° D2991.</p> <p>Date: <u>11/06/08</u> Sceau: </p>			
35.0	AAC0433	Hysol 934NA part A&B (quart kit)	
<p>Commentaire Qty.: 0.150 KIT(s)/Unit Total : 0.150 KIT(s) Hysol 934NA part A&B (quart kit)</p>			
36.0	AAC0673	Fibre de verre Miapoxy 66	
<p>Commentaire Qty.: 0.0002 GALLON(s)/Unit Total : 0.0002 GALLON(s) Fibre de verre Miapoxy 66</p>			
37.0	TRIMAGE 3 	TRIMAGE COMPOSITES DART 	
<p>Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs TRIMAGE COMPOSITES DART</p> <p>À l'aide du Gabarit N° _____ Percer les 3 trous de 1/4" Dia.</p> <p>À l'aide d'une clé Allen et en faisant bien attention de ne pas abimer les Skins de la pièce, venir faire un dégagement de 1/2" Dia dans le Foam Core en tre les Skin intérieur et extérieur.</p> <p>À l'aide de masking Tape, masquer le trous de la skin extérieur.</p> <p>À l'aide d'un mélange de résine Hysol 934NA / Fibre courte Miapoxy 66 et d'une seryngue, venir remplir les dégagements de 1/2" Dia préalablement fait dans le foam Core.</p> <p>Laisser sécher.</p>			




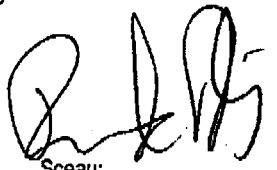



Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. Numéro Job: 43042		Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-1 Numéro Article: DKC134-0050	
Numéro Job: 			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
Date: 11/06/08 Sceau: 			
38.0	TRIMAGE 	TRIMAGE DE FINITION	
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs TRIMAGE DE FINITION À l'aide du gabarit N° <u> </u> Repercer les 3 trous de 1/4" Dia. Date: 11/06/08 Sceau: 			
39.0	AAC0433	Hysol 934NA part A&B (quart kit)	
Commentair Qty.: 0.125 KIT(s)/Unit Total: 0.125 KIT(s) Hysol 934NA part A&B (quart kit)			
40.0	AAC0697	N° D2992-1, Doubler	
Commentair Qty.: 2 UNITE(s)/Unit Total : 2 UNITE(s) N° D2992-1, Doubler <i>Analyse 2043 (ACO 335)</i>			
41.0	ASSEMBLAGE 	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÉCES	
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÉCES <i>Analyse 2043</i> À l'aide de l'adhésif N° Hysol 934NA, assembler le doubler N° D2992-1 sur la pièces de composite selon le dessin. Date: 18/06/08 Sceau: 			
42.0	AAC0683	Dupont Primer N° 7704S	
Commentair Qty.: 0.1800 UNITE(s)/Unit Total : 0.1800 UNITE(s) Dupont Primer N° 7704S			
43.0	AAC0685	Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S	
Commentair Qty.: 0.0450 UNITE(s)/Unit Total : 0.0450 UNITE(s) Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S			
44.0	PRIMER 	APPLICATION DE PRIMER	
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs APPLICATION DE PRIMER Appliquer le primer selon I.G. 0008 Date: 16/06/08 Sceau:  Date: _____ Sceau: _____			

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. Numéro Job: 43042		Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-1 Numéro Article: DKC134-0050	
Numéro Job: 			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
Date: _____ Sceau: _____			
Date: _____ Sceau: _____			
45.0	INSPECTION 3 	INSPECTION PIÈCE DART 	
<p>Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs INSPECTION PIÈCE DART</p> <p>Faire l'inspection selon le dessin N° D2991</p> <p>Date: <u>1</u> Heure Début: <u>23 Jun</u> Heure Fin: _____ Sceau: </p>			
46.0	EMBALLAGE 	EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE 	
<p>Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE</p> <p>Faire l'emballage des pièces.</p> <p>Quantité: <u>1</u> Date: <u>23 juin 08</u> Sceau: </p> <p>Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____</p>			

Date: Jeudi, 2008-05-15 09:31:24
Utilisateur: Marc Dubé

DELASTEK
COMPOSITES INC.
WWW.DELASTEK.COM

Feuille de Procédé

Client : DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin : SIDE DOOR N° D2991-2
Numéro Job : 43043	Numéro Article : DKC134-0051
Numéro Soumission : 2623	Numéro Dessin : D2991
Numéro B.A. :	Projet Numéro : DKC134
Cette fois : 2008-05-15 No. B.V. :	Révision dessin : C
Prat Rev. : NC	Matériel : Composites
Prem. fois : - Type :	Date Dûe : 2008-05-22 Qté: 1 UdM: UNITE
Job précédente :	
Écrit par :	
Vérifié & Approuvé par :	
Commentaires : N° de pièce Client: D2991-2	



Process Sheet Rev.: 00 Création du premier.

Produit additionnel

Numéro Job:



Ség.: Machine ou Opération:

Description :

1.0

NOTE

NOTE GÉNÉRALE DE FABRICATION



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run: 0.0000Hrs

Information générale de fabrication

Liste des instructions de fabrication et instruction générale de fabrication nécessaires à la fabrication de la pièce:

IG 0008 Application de primer Dupont.
IG 0009 Traitement des moules agent démoulant (Freekote)
IG 0012 Montage de Vacuum Bagging et cuisson
IG 0018 Démouler une pièces de fibre de verre fabriquée en Wet Layup
IG 0019 Application du Gelcoat

2.0

OUTILLAGE

OUTILLAGE NÉCESSAIRE À LA FABRICATION



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run: 0.0000Hrs

Outillage nécessaire pour la fabrication

DKO-0095

3.0

AAC0582

Freekote 700NC N° 38425

Commentair Qty.: 0.025 GALLON(s)/Unit Total :

0.025 GALLON(s)

Freekote 700NC N° 38425

4.0

PRÉP. MATÉRIEL

PRÉPARATION DU MATÉRIEL














Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Sortir le matériel

Faire la préparation du matériel pour la production





Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. Numéro Job: 43043		Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-2 Numéro Article: DKC134-0051	
Numéro Job: 			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
Date: 21/05/08 Sceau: 		30 minutes	
5.0	PRÉPARATION 3 	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART 	
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs Préparation du moule</p> <p>Faire la préparation du moule N° DKO-0095 à l'aide de Frekote 700NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006 et l'instruction générale de fabrication N° IG 0009.</p> <p>Date: 13/05/08 Sceau: </p>			
6.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005	
<p>Commentair Qty.: 1.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.000 KILOGRAMME(s) 1.2 kg Gel Coat Blanc N° Gel 944W005</p>			
7.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9	
<p>Commentair Qty.: 0.0250 PINTE(s)/Unit Total : 0.0250 PINTE(s) 18g Catalyst N° DDM-9</p>			
8.0	AAC0198	UN2055 styrene monomere ST	
<p>Commentair Qty.: 0.014 GALLON(s)/Unit Total : 0.014 GALLON(s) 60g UN2055 styrene monomere ST</p>			
9.0	PRÉPARATION 3 	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART 	
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL</p> <p>Faire la préparation du matériel :</p> <p>Dans une quantité de 0.2 gallon de Gel Coat N° 944W005 ajouter 1.5% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% de UN2055 styrene monomere ST</p> <p>Date: 20/05/08 Sceau:  Temps Début: 15h35 Temps Fin: 15h55</p>			
10.0	GEL COAT. 	APPLICATION DE GEL COAT 	
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs APPLICATION DE GEL COAT</p> <p>Faire l'application du Blanc N° Gel 944W005 sur le moule N° DKO-0095 selon l'instruction Générale de fabrication N° IG 0019</p> <p>Date: 20/05/08 Sceau: </p>			











Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-2
Numéro Job: 43043	Numéro Article: DKC134-0051
Numéro Job: 	
# Séq.:	Machine ou Opération:
Description :	
11.0 AC0409	Tissu à délaminer Release ply B
Commentair Qty.: 5.43 VERGE(s)/Unit Total : 5.43 VERGE(s) Tissu à délaminer Release ply B	
12.0 AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3
Commentair Qty.: 5.43 VERGE(s)/Unit Total : 5.43 VERGE(s) Wrightlon 5200 Bleu P3	
13.0 AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10
Commentair Qty.: 5.43 VERGE(s)/Unit Total : 5.43 VERGE(s) Feutre de drainage N° Airweave N 10	
14.0 AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert
Commentair Qty.: 12.00 PIED(s)/Unit Total : 12.00 PIED(s) Stretchlon 200 poche à vide Vert	
15.0 AAC0276	Fiberglass 9oz Type "S" N° FG778138-125Y
Commentair Qty.: 7.30 VERGE(s)/Unit Total : 7.30 VERGE(s) Fiberglass 9oz Type "S" N° FG778138-125Y	
16.0 AAC0443	Fiberglass 12 oz Unidirectional
Commentair Qty.: 4.00 VERGE(s)/Unit Total : 4.00 VERGE(s) Fiberglass 12 oz Unidirectional	
17.0 AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
Commentair Qty.: 3.0000 RL(s)/Unit Total : 3.0000 RL(s) Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y	
18.0 PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
	
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe comme suit: 4 plis de tissus de 9.7 oz. 59 x 35 1 pli de 12 oz. pour tout le contour de la pièce par 5" de large. 3 fois le sac à vide Stretchlon 200. 73 x 50 3 fois le film perforé P-3 62 x 40 3 fois le feutre de drainage 62 x 40 2 fois le tissu à délaminer (non nécessaire lors du bagging du core). 62 x 40 Appliquer le ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide. 30 Pied Afin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz. tous en même temps, en les superposant les uns sur les autres. Date: 20/05/08 Sceau: 	








Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. Numéro Job: 43043		Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-2 Numéro Article: DKC134-0051	
Numéro Job: 			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
19.0	AAC0274	Derakane 411-350 Promoté N° RV411B3020	
Commentair Qty.: 1.700 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.700 KILOGRAMME(s) Derakane 411-350 Promoté N° RV411B3020			
20.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9	
Commentair Qty.: 0.0060 UNITE(s)/Unit Total : 0.0060 UNITE(s) Catalyst N° DDM-9			
21.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350. Date: <u>21/05/08</u> Heure Début: <u>9h25</u> Heure Fin: <u>9h30</u> Sceau: 			
22.0	LAMINAGE	LAMINAGE PIÈCE DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs LAMINAGE PIÈCE DART À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DKO-0095 et ensuite imbiber un plis de tissu 9.7 oz. Recommencer l'opération pour le deuxième pli. Date: <u>21/05/08</u> Heure Début: <u>9h30</u> Heure Fin: <u>9h45</u> Sceau: 			
23.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs FAIRE LA POCHE À VIDE Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre ui suit: 1- Tissu à délaminer. 2- Film Perforé P-3. 3- Feutre de drainage 4- Sac à vide Stretchlon 200 Laisser sécher pendant 4 heures minimum. Date: <u>21/05/08</u> Sceau:  Curing début: <u>10h00</u> Curing Fin: <u>14h00</u>			












Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. Numéro Job: 43043		Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-2 Numéro Article: DKC134-0051	
Numéro Job: 			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
24.0	AAC0452	Polybond B46F	
Commentair Qty.: 0.143 KIT(s)/Unit Total : 0.143 KIT(s) Polybond B46F		600 grammes	
25.0	DKC134-0063	Foam Core N° D2991-102(Porte D2991-2)	
Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s) Foam Core N° D2991-102 (Porte D2991-2)		No : Job: 43045	
26.0	ASSEMBLAGE 3 	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART 	
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART</p> <p>Retirez le bagging.</p> <p>Appliquer une couche de polybond B64F à l'endos du foam core N° DKC134-0063 et positionner le foam sur le moule selon le dessin et selon les lignes de positionnement prévues à cet effet.</p> <p>Date: 21/05/08 Heure Début: 13h05 Heure Fin: 13h45 Sceau: </p>			
27.0	POCHE À VIDE 1 	FAIRE LA POCHE À VIDE 	
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs FAIRE LA POCHE À VIDE</p> <p>Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1- Film Perforé P-3. 2- Feutre de drainage 3- Sac à vide Stretchlon 200. <p>Laisser sécher pendant 2 heures minimum.</p> <p>Date: 21/05/08 Sceau: </p> <p>Curing Début: 13h45 Curing Fin: 15h45</p>			
28.0	AAC0274	Derakane 411-350 Promoté N° RV411B3020	
<p>Commentair Qty.: 1.700 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.700 KILOGRAMME(s) Derakane 411-350 Promoté N° RV411B3020</p>			
29.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9	
<p>Commentair Qty.: 0.0040 UNITE(s)/Unit Total : 0.0040 UNITE(s) Catalyst N° DDM-9</p>			










Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. Numéro Job: 43043		Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-2 Numéro Article: DKC134-0051	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
30.0	PRÉPARATION 3 	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART 	
<p>Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART</p> <p>Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.</p> <p>Date: <u>22/05/08</u> Heure Début: <u>10h30</u> Heure Fin: <u>10h35</u> Sceau: </p>			
31.0	LAMINAGE. 	LAMINAGE PIÈCE DART 	
<p>Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs LAMINAGE PIÈCE DART</p> <p>Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.</p> <p>Faire le laminage du plis de tissu 12 oz. tout le tour de la porte en prenant bien soin que les deux bandes allant dans le coin droit en bas se superposent</p> <p>Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.</p> <p>Date: <u>22/05/08</u> Heure Début: <u>10h35</u> Heure Fin: <u>11h25</u> Sceau: </p>			
32.0	POCHE À VIDE 1 	FAIRE LA POCHE À VIDE 	
<p>Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs FAIRE LA POCHE À VIDE</p> <p>Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:</p> <ul style="list-style-type: none">1- Tissu à délaminer.2- Film perforé P-3.3- Feutre de drainage4- Sac à vide Stretchlon 200. <p>Laisser sécher pendant 4 heures minimum.</p> <p>Date: <u>22/05/08</u> Heure Début: <u>11h25</u> Heure Fin: <u>11h45</u> Sceau: </p> <p>Curing Début: <u>11h25</u> Curing Fin: <u>11h45</u></p> <p><u>11h45</u> <u>15h45</u> </p>			












Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. Numéro Job: 43043		Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-2 Numéro Article: DKC134-0051	
Numéro Job: 			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
33.0	DÉMOULAGE 1 	DÉMOULAGE PIÈCE DART 	
<p>Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.0833Hrs DÉMOULAGE PIÈCE DART</p> <p>Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et les " edges ". Selon l'instruction générale de fabrication N° IG 0018</p> <p>Date: <u>03/06/08</u> Sceau: </p>			
34.0	TRIMAGE 3 	TRIMAGE COMPOSITES DART 	
<p>Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run: 0.5000Hrs TRIMAGE COMPOSITES DART</p> <p>À l'aide du gabarit N° <u> </u> trimer la pièce en utilisant un router muni d'un couteau 1/4" et d'un " Bushing " 1/16" de mur.</p> <p>Percer les " Latch " et les trous de penture selon le dessin N° D2991.</p> <p>Date: <u>11/06/2008</u> Sceau: <u>MM-L</u> </p>			
35.0	AAC0433	Hysol 934NA part A&B (quart kit)	
<p>Commentaire Qty.: 0.150 KIT(s)/Unit Total: 0.150 KIT(s) Hysol 934NA part A&B (quart kit)</p>			
36.0	AAC0673	Fibre de verre Miapoxy 66	
<p>Commentaire Qty.: 0.0002 GALLON(s)/Unit Total: 0.0002 GALLON(s) Fibre de verre Miapoxy 66</p>			
37.0	TRIMAGE 3 	TRIMAGE COMPOSITES DART 	
<p>Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs TRIMAGE COMPOSITES DART</p> <p>À l'aide du Gabarit N° <u> </u> Percer les 3 trous de 1/4" Dia.</p> <p>À l'aide d'une clé Allen et en faisant bien attention de ne pas abimer les Skins de la pièce, venir faire un dégagement de 1/2" Dia dans le Foam Core entre les Skin intérieur et extérieur.</p> <p>À l'aide de masking Tape, masquer le trous de la skin extérieur.</p> <p>À l'aide d'un mélange de résine Hysol 934NA / Fibre courte Miapoxy 66 et d'une seringue, venir remplir les dégagements de 1/2" Dia préalablement fait dans le foam Core.</p> <p>Laisser sécher.</p>			

Utilisateur: Marc Dubé




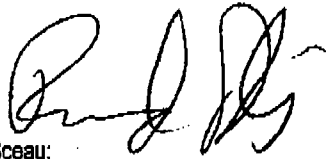



Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. Numéro Job: 43043		Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-2 Numéro Article: DKC134-0051	
Numéro Job: 			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
	Date: 11/06/08 Sceau: 		
38.0	TRIMAGE 	TRIMAGE DE FINITION 	
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs TRIMAGE DE FINITION À l'aide du gabarit N° _____ Repercer les 3 trous de 1/4" Dia. Date: 11/06/08 Sceau: 			
39.0	AAC0433	Hysol 934NA part A&B (quant kit)	
Commentair Qty.: 0.125 KIT(s)/Unit Total : 0.125 KIT(s) Hysol 934NA part A&B (quant kit)			
40.0	AAC0697	N° D2992-1, Doubler	
Commentair Qty.: 2 UNITE(s)/Unit Total : 2 UNITE(s) N° D2992-1, Doubler			
41.0	ASSEMBLAGE 	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES 	
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES À l'aide de l'adhésif N° Hysol 934NA, assembler le doubler N° D2992-1 sur la pièces de composite selon le dessin. Date: 12/06/08 Sceau: 			
42.0	AAC0683	Dupont Primer N° 7704S	
Commentair Qty.: 0.1800 UNITE(s)/Unit Total : 0.1800 UNITE(s) Dupont Primer N° 7704S			
43.0	AAC0685	Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S	
Commentair Qty.: 0.0450 UNITE(s)/Unit Total : 0.0450 UNITE(s) Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S			
44.0	PRIMER 	APPLICATION DE PRIMER 	
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs APPLICATION DE PRIMER Appliquer le primer selon I.G. 0008 Date: 16/06/08 Sceau:  Date: _____ Sceau: _____			

+Analyse 2043 (ACO355)

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. Numéro Job: 43043		Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-2 Numéro Article: DKC134-0051	
Numéro Job: 			
# Séq.: Machine ou Opération:		Description :	
Date: _____ Sceau: _____			
Date: _____ Sceau: _____			
45.0	INSPECTION 3 	INSPECTION PIÈCE DART 	
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs INSPECTION PIÈCE DART Faire l'inspection selon le dessin N° D2991 Date: <u>1</u> Heure Début: <u>23 Jun 08</u> Heure Fin: _____ Sceau: 			
46.0	EMBALLAGE 	EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE 	
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.0833Hrs EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE Faire l'emballage des pièces. Quantité: <u>1</u> Date: <u>23 Jun 08</u> Sceau: 			
Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____			



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5^{ème} Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	12790
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788
Warehouse: MAIN

Bill to:
Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:
Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-3336
Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Point de départ		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #		GST/PST #
23/06/2008	21/02/2006	4426	Linda Lacelle		PO0000631		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
3	2	1	DKC134-0050	Side Door N° D29911 Dwg.: D2991 Rév.: C Job: 43042 U de M			
3	2	1	DKC134-0051	Side Door N° D29912 Dwg.: D2991 Rév.: C Job: 43043 U de M			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department

AQ-357

Tuesday, 2/21/2006 9:21:52 AM
User: Linda Lacelle

Process Sheet

Customer : CU-DAR001 Dart Helicopters Services
Job Number : 25886
Estimate Number : 12296
P.O. Number :
This Issue : 2/21/2006 S.O. No. :
Prsht Rev. : NC
First Issue : // Type : PURCHASED PARTS
Previous Run :
Written By :
Checked & Approved By : u
Comment : est rev. A 06.02.16 new issue (was done on D350-589-041)
EC

Drawing Name : SIDE DOOR
Part Number : D350589042
Drawing Number : D2991 REV B2
Project Number : N/A
Drawing Revision : B2
Material :
Due Date : 3/30/2006
Qty: 1 Um: Each

split
CP 08.06.25

Additional Product

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation: Description :

1.0 DC

DOCUMENT CONTROL



Comment: DOCUMENT CONTROL
type label per dwg D0589-041

50 08.06.25

2.0 OUTSIDE SERVICE

OUTSIDE SERVICES



Comment: Sub-Contracting OUTSIDE SERVICES

Issue P/O: 631

Description: D2991-2 side door

Supplier: Delastek

batch:

Ship to delastek: Qty 1 D0589-042 Label

B25886

Qty 2 D2992-1 Doubler

B16937

Ensure batch # on Label D0589-041 match W/O # for D350-589-042

Certificate of Conformity and process sheet from Delastek is required

C 206102122

3.0 PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive & Inspect For Transit Damage

Ensure certificate of conformity is attached



4.0 QC6

DIMENSIONAL CHECK



Comment: Ensure Material certification comply to Dwg D

9/8/24
2060240